



NEW Era DSP-P300LA-e

世界行銷網分佈圖

World Trade Service



1-Saddle CNC 車床

GENOS L1000 系列

MW/MYW



大同大隈股份有限公司
TATUNG-OKUMA Co., Ltd.
公司：新北市鶯歌區東湖路14-2號
電話：+886-2-2678-8688
傳真：+886-2-2678-8506
Website：www.tatung-okuma.com.tw
E-mail：toc@tatung-okuma.com.tw

GENOS

"傳承OKUMA"

高效率優良血統
世界第一的CNC車床

Global
Efficient
No.1
Standard

Agent

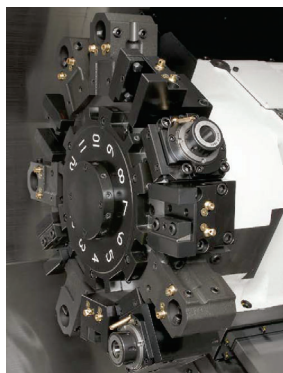
L3000-e (MWX400)



L3000-e (MYWX400)



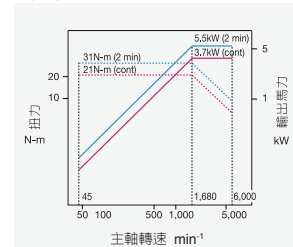
GENOS L3000-e (MW/MYW)



GENOS L3000-e

V12 BMT 刀塔

- 主軸轉速: 6,000 min⁻¹
- 輸出功率: 5.5/3.7 kW (2分鐘/連續)
- 扭力: 31 N-m

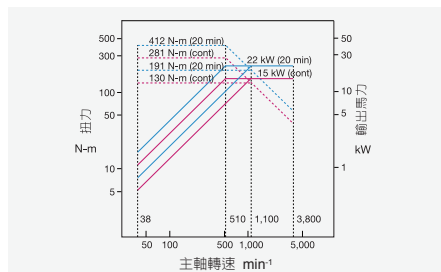


內藏式馬達

藉由副主軸，單一工件之前端與背面的加工可在同一車床上完成，即便使用多工的V12徑向刀塔在背面加工時，也不會有干涉問題。

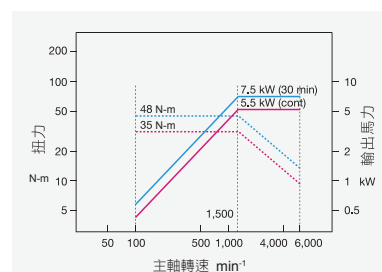
主主軸

- 軸承內徑: Ø120 mm
- 通孔直徑: Ø80 mm
- 主軸轉速: 3,800 min⁻¹
- 輸出功率: 22/15 kW (20分鐘/連續)
- 扭力: 412/281 N-m (20分鐘/連續)



副主軸

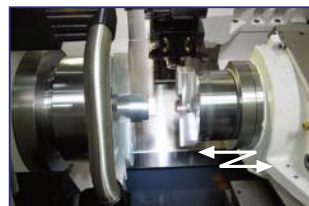
- 軸承內徑: Ø80 mm
- 通孔直徑: Ø53 mm
- 主軸轉速: 6,000 min⁻¹
- 輸出功率: 7.5/5.5 kW (30分鐘/連續)
- 扭力: 48/35 N-m (30分鐘/連續)



加工工程 (素材→成品一次加工完成)



OP-I工程



工件旋轉中對接
(OP-I→OP-II)



OP-II工程

機械規格

項目	型號名稱	GENOS L3000-e	
		MW	MYW
容量	最大加工直徑 mm	Ø300	Ø390
	最大工件長度 mm	150	
往復台行程	X 軸 mm	236	235
	Z 軸 mm	460	
	Y 軸 mm	100 (+50~-50)	
	W 軸 mm	520	
	C 軸 mm	360° (0.001° 單位)	
主軸	主軸轉速 min ⁻¹ (rpm)	3800	
	轉速範圍	2段式 無段變速	
	主軸鼻端	JIS A2-8	
	主軸孔徑 mm	Ø80	
	主軸前軸承直徑mm	Ø120	
副主軸	主軸轉速 min ⁻¹ (rpm)	6000	
	轉速範圍	無段變速	
	主軸鼻端	直徑Ø140	
	主軸孔徑 mm	Ø53	
	主軸前軸承直徑 mm	Ø80	
刀塔	型式	V12 BMT (徑向)	
	刀把數	12	
	外徑刀柄尺寸 mm	25×25	
	內徑刀柄直徑 mm	Ø40	
M軸馬達	主軸轉速 min ⁻¹ (rpm)	6,000	
進給速度	快速移動 (X, Z) m/min	X:25, Z:30	
	快速移動 (Y) m/min	Y:10	
	快速移動 (W) m/min	W:25	
	快速移動(C) min ⁻¹ (rpm)	C : 200	
	進給速率(X,Z,Y)mm/rev	0.001~1,000.000	
馬達	主軸 (20分/連續) kw	VAC 22/15	
	副主軸 (30分/連續) kw	VAC 7.5/5.5	
	M軸馬達 (2分/連續) kw	5.5/3.7	
機器尺寸	機台高度 mm	2,260	2,265
	佔地面積 mm	3,035×2,087	3,035×2,097
	機台重量 kg	5,500	6,200
CNC控制器	OSP-P300LA-e		

特殊規格

夾頭	中實/中空油壓夾頭: 8"
	• 夾頭自動開/閉確認
	• 夾頭夾持氣密檢測
測量	• 夾頭高/低壓切換
	• 機內工件量測
檔料桿	• 手動校刀器
吹氣裝置	• 前端
	• 後端
切屑液	• 夾頭吹氣
	• 刀塔吹氣
	• 主軸中心吹氣
	• 高壓力泵 (1.2MPa, 7.0MPa)
	• 主軸中心出水
切屑輸送機+切屑車	• 液面檢知
	• 油霧回收機
	• 油水分離機
自動門	• 右側 (低/高)
自動化	• 後出 (低/高)
	• 拉門
自動門	• 天窗
	• 機械手
自動化	• 棒材送料
	• 工件捕捉器
自動化	• 成品輸送機
	• 成品輸送機

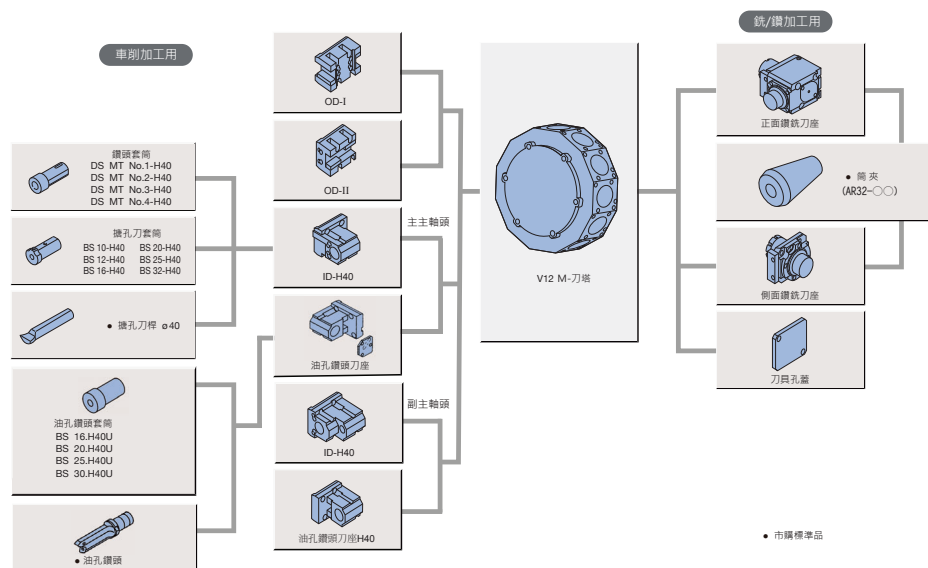
標準附件

機械型號		L3000-e(MW/MYW)
中空油壓夾頭組	ST	主軸10" 副主軸6"
標準生爪 A	3pcs/ST	3 3
標準硬爪	3pcs/ST	1 -
外徑刀座I	ST	3
外徑刀座II	ST	1
內徑刀座H40(主主軸用)	ST	3
內徑刀座H40(副主軸用)	ST	2
擴孔刀套筒 10-H40	PC	2
擴孔刀套筒 12-H40	PC	2
擴孔刀套筒 16-H40	PC	2
擴孔刀套筒 20-H40	PC	2
擴孔刀套筒 25-H40	PC	2
擴孔刀套筒 32-H40	PC	2
鑽頭套筒 MT2-H40	PC	1
側面鑽/銑動力刀座	ST	2
正面鑽/銑動力刀座	ST	2
刀具孔蓋	ST	3

刀具系統

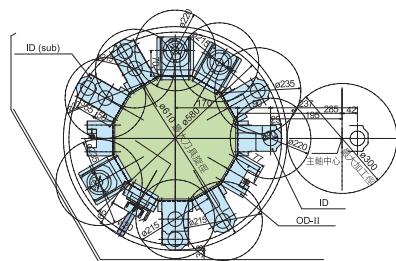
GENOS L3000-e(MW/MYW) V12 M-刀塔 (徑向)

單位：mm

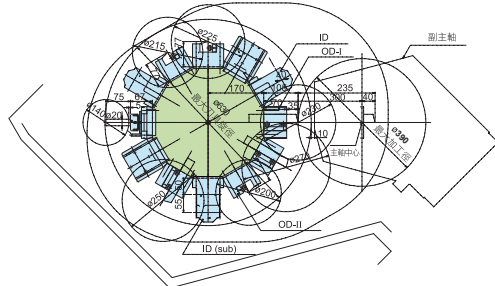


刀具干涉圖

GENOS L3000-e (MWx400) V12 BMT L/M 刀塔



GENOS L3000-e (MYWx400) V12 BMT L/M 刀塔

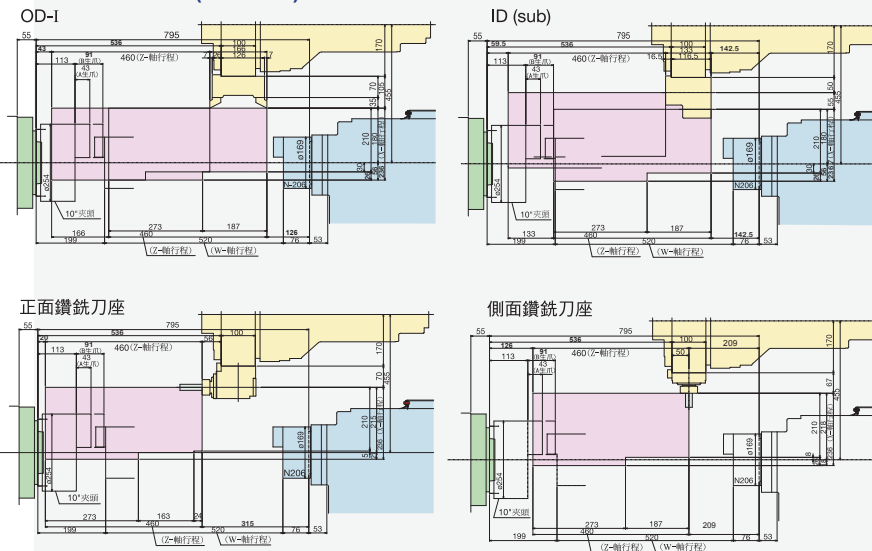


單位：mm

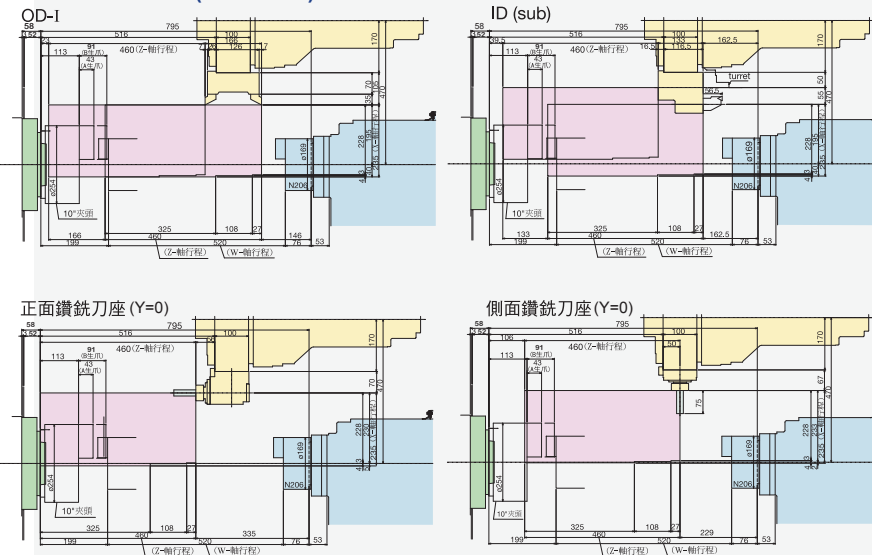
加工範圍

單位：mm

GENOS L3000-e (MWx400)



GENOS L3000-e (MYWx400)



OSP suite P300LA-e

標準規格

基本規格	軸控制	X,Z兩軸同動
	位置回饋	OSP全區域絕對位置(無須原點復歸)
	最大設定單位	8位±99999.999mm
	最小設定單位	X軸:1μm(dia), Z軸:1μm
	進給功能	進給倍率:0~200%
	主軸控制	直接主軸轉速指令(S4)固定切削轉速 主軸轉速倍率(50~200%),最佳化旋轉速度設定
	刀具補正	形狀補正:32組、刀具補償:32組
	顯示功能	15吋彩色觸控式螢幕
	自我診斷	自行診斷並顯示程式,操作,機台與NC系統問題
	記憶體容量	程式記憶容量:4GB,操作備份容量:2MB
操作功能	suite 應用	實際負載,加工管理,監視,刀具資料等
	suite 操作	高穩定性觸控面板,簡易操作
	程式設計	程式管理,編輯,多工功能,調度程式,固定循環,特殊固定循環,刀鼻R補償,M軸剛性攻牙,固定鑽孔循環,四則運算,邏輯運算,變數功能,程式自動編輯功能(LP4),程式編輯輔助功能,
	簡易操作	單一畫面(多功能顯示)
	機器操作	MDI,手動(快速進給,手動切削進給,手輪進給),負載表,操作輔助,報警輔助,順序復歸,手動插入&自動復歸,自我診斷,PLC監視功能,主軸定位(電子式),
通訊/網路	加工管理	外部輸出加工管理:加工結果、車床稼動率、故障信息和報表等
	USB 傳輸、網路	
	高速高精度	H-G 切削
節能功能	ECO-suite	ECO 節電功能

選配規格

編輯功能		配套規格
巨集指令		TEX Kit
副程式,函數計算,邏輯運算,可使用I/O變數		○
自動編輯程式(LAP4)		○
公/英制轉換		○
圓弧螺紋切削功能		
刀具偏移補償		
□ 96 sets □ 200 sets (標準為32組)		
刀具磨耗補償		
□ 96 sets □ 200 sets (標準為32組)		
程式儲存(容量)		○
標準:4GB,備份操作:2MB		
銑削加工用	座標轉換	△
	輪廓創程	△
進階對話式IGF-L (根據圖紙編制加工程式)		
真實3-D模擬		○
主軸剛性攻牙		
監視功能		
狀態顯示(三色燈信號顯示)		○
NC操作監視器(數量/合計)		○
NC工件計數器(M30)		○
刀具壽命管理		○
負載監視器(X,Z軸及主軸)		○
循環時間超時檢視		○
DNC-T1(經由乙太網路傳送程式)		○
DNC-T*(PC-DNC):程式傳輸		
RS-232-C 傳輸介面*		

計測功能		配套規格
工件自動計測/補償*		
□ 機內 □ 機外		
刀具校正器(刀尖計測)*		
□ 手動 □ 自動		
自動化功能		
自動夾頭開/閉		
夾頭高/低壓力切換		
自動門開/閉		
吹氣功能		
(夾頭,刀塔,尾座,主軸)		
主軸定位(電氣式)		○
備用M碼		
□ 2組 □ 4組		
自動斷電功能		
操作時間縮短功能		○
其他*		
□ 主軸旋轉時之夾頭開/關		
□ 棒材送料機用介面 □ 上下料機用介面		

* 須與業務人員商談
△ M規格對應
○ Kit 對應

外形尺寸圖

單位: mm

